SEÑOR PRESIDENTE.- Habiendo número, queda abierta la sesión.

(Es la hora 16 y 37 minutos)

La Comisión de Medio Ambiente del Senado tiene el agrado de recibir al Directorio de la Empresa PAMER -integrado por los Ingenieros Cantoni, Soria y Gross- que tiene su fábrica en la ciudad de Mercedes, a orillas del Río Negro, a fin de que informen sobre el estado actual de la planta de tratamiento de efluentes.

En reiteradas oportunidades en que nos ha visitado la Directora Nacional de Medio Ambiente, Ingeniera Alicia Torres, se ha manifestado el interés de la Comisión de Medio Ambiente por la empresa PAMER y el vertido de licor negro que realiza al río. A su vez, delegaciones de Botnia que han concurrido a esta Comisión, nos comentaron que han estado en conversaciones con PAMER para colaborar con el mejoramiento desde el punto de vista ambiental. Con esa finalidad y teniendo en cuenta que hace un tiempo se produjo un derrame en las aguas del Río Negro -por lo que también compareció la Directora de la DINAMA informando sobre esa situación- es que los convocamos a ustedes para que se acercaran al seno de nuestra Comisión.

Una vez más les damos la bienvenida y les cedemos el uso de la palabra para que nos informen sobre estos temas de actualidad.

SEÑOR CANTONI.- Antes que nada, quiero aclarar que desde hace veintidós años el ingeniero Gross es nuestro asesor en el tema del medio ambiente. Con él hicimos el primer proyecto de un caño subfluvial para desahogar nuestros líquidos del canal en el Río Negro. A su vez, el ingeniero Soria es el Gerente de la planta.

Sobre el tema medioambiental y el vertido del licor negro, hemos hecho un planteo a la DINAMA, que tendría que estar pronto para ser aprobado, y dado que el ingeniero Gross es el responsable técnico de todo el trabajo, me gustaría que hiciera algunos comentarios.

SEÑOR GROSS.- Buenas tardes.

En primer lugar, me gustaría hacer una breve reseña de lo que es la temática en cuanto al vertido de efluentes líquidos de la fábrica PAMER, cuál ha sido la evolución y cuál es el estado de situación actual.

Debo decir que he estado asesorando a la empresa en distintas instancias, en todo momento respetando la normativa vigente, y siempre manteniendo contacto con la DINAMA. En esta oportunidad se ha dado una secuencia de incorporación de mejoras, procurando atender y mejorar la calidad de los efluentes, siempre observando, repito, lo que es la normativa vigente.

Antes que nada, es importante situar a los señores Senadores en qué es PAMER en términos de fábrica y de producción de efluentes. En realidad, PAMER son dos fábricas: una de papel y una de celulosa.

La fábrica de papel, como tal, supone un proceso continuo que genera un efluente líquido de escasa magnitud en términos de carga orgánica, pues ya tiene incorporados internamente algunos procesos que se han ido instalando al cabo de los últimos años. Ello minimiza lo que son los vertidos específicos de este sector de la planta en términos de cantidad de sólidos suspendidos y de carga orgánica, apuntando, fundamentalmente, a una reutilización del material que, de alguna manera, es considerado excedente de este sistema de fabricación de papel. Por lo tanto, repito, hay un fuerte reaprovechamiento.

Otro aspecto es el que tiene que ver con la fábrica de pasta de celulosa, que es el insumo que después permite elaborar el papel. Se trata de un proceso que seguramente hoy es más notorio, porque el tema de la fabricación de celulosa en el país se ha vuelto de conocimiento general. A partir de madera picada o chips, luego de cierto proceso físico-químico -diría- de cocción con extractivos, se extrae buena parte de la lignina y se libera lo que es la fibra de celulosa, que acondicionada y lavada se transforma en el insumo necesario para la continuidad del proceso del papel.

Para tener una idea, la fábrica de pasta con la que cuenta PAMER es de muy escasa magnitud, del orden de 15 ó 20 toneladas por día; para poder comparar, recordemos que Botnia produce 3.500 toneladas/día.

Nuestra fábrica está instalada desde hace mucho tiempo y la gran diferencia con respecto a Botnia es, básicamente, que su circuito es semiabierto, dado que con tan reducida escala de licor negro -que en definitiva es el extraído del chip de madera, con componentes como ligninas, que son moléculas de gran tamaño, pero de origen orgánico- no existe tecnología que permita viabilizar lo que son los procesos de concentración y quema que habilitarían hacer un circuito cerrado, como ocurre en una planta de gran tamaño, como lo es Botnia. De alguna manera, estas pequeñísimas escalas son las que subsisten en el mundo. Existen básicamente dos procesos: kraft (de gran extracción de lignina) y otro intermedio, semiquímico, con los que la extracción es menor y el licor es más diluido, este no admite la viabilización de ese proceso de concentración y, necesariamente, si uno lo quiere remover, hay que apuntar a su tratamiento externo, en unidades de tratamiento.

En buena síntesis, lo dicho es para saber de qué estamos hablando. Se trata de dos fábricas: una de papel, que genera entre cien y doscientos metros cúbicos de un líquido muy degradado en términos de carga, que está en condiciones de satisfacer las exigencias ambientales; y otra de celulosa, que genera ese licor, que es un líquido bastante más concentrado. Sin embargo, es de destacar que desde fines de diciembre la fábrica de pasta está suspendida, detenida en su funcionamiento y por tanto no hay vertidos de licor.

En la década del 70, en función de que recién se estaba incorporando la normativa ambiental, no había tratamientos. Luego PAMER, como una de las plantas pioneras, en uso de una facultad que da el Decreto que regula vertidos de efluentes y que consiste en aprovechar las capacidades autodepuradoras de los ríos, construyó el emisario subfluvial que hasta hoy estuvo en funcionamiento y que permitió aprovechar las capacidades de dilución del Río Negro, logrando una condición de calidad de agua estable y no agresiva en el cuerpo receptor. Esta solución estaba amparada por un artículo del Decreto 253/79 que lo admite, y esta era una posición consensuada y admitida en aquel momento por la Dirección de Hidrografía, que después en 1987 ó 1988 derivó en la Dirección de Medio Ambiente, enmarcada en el Ministerio de Vivienda, Ordenamiento Territorial y Medio Ambiente.

En su momento, esto tuvo un impacto ambiental en Mercedes; soy coterráneo y puedo decir que nos une un fuerte amor por el Río Negro, que en cierto modo es el símbolo de la ciudad, y todos nos sentimos gustosos por el mantenimiento de su calidad. A partir de 1987 hubo un gran movimiento por todo lo que eran vertidos realizados en la costa, pero gracias a esquemas de dilución y a través de un monitoreo continuo que comenzó a darse en coordinación con la DINAMA, se pudo asegurar que había condiciones admisibles en la calidad del agua. En definitiva, es el mismo modelo de disposición final que hoy tiene el efluente cloacal de la ciudad de Montevideo en el Río de la Plata.

SEÑOR PRESIDENTE.- La empresa PAMER comenzó a funcionar en 1940, por lo que tiene sesenta y ocho años, mientras que la Dirección de Medio Ambiente y el Ministerio de Vivienda, Ordenamiento Territorial y Medio Ambiente son mucho más recientes. Es claro, entonces, que en aquel momento no existían las normativas actualmente vigentes.

SEÑOR GROSS.- En 1979 se dicta la primera normativa específica para clasificación de cursos de agua, mantenimiento de condiciones de calidad, etcétera. Llevamos casi treinta años de historia positiva, que progresivamente ha ido permitiendo ordenar toda la temática ambiental en el Uruguay, sobre todo a nivel industrial.

SEÑOR CID.- ¿Qué me puede decir sobre el blanqueo?

SEÑOR GROSS.- Es muy buena la acotación que hace el señor Senador Cid. A diferencia de otras plantas, PAMER no blanquea, es decir, no incorpora ningún derivado del cloro, justamente porque la pasta bruta lavada es el insumo para fabricar papeles de calidades que no requieren blanqueo. Por tanto, para PAMER no existen los problemas vinculados a dioxinas, porque directamente no utiliza cloro. El efecto ambiental está asociado al hecho de carga orgánica y agresión a lo que sería el contenido de oxígeno disuelto en el cuerpo receptor, si lo hubiera. Por las razones que hemos dado en cuanto al caudal de autodepuración, los monitoreos hechos durante quince años -avalados y complementados por la DINAMA- en ningún momento han mostrado depresión del nivel de oxígeno disuelto en el cuerpo, ya que el Río Negro tiene un caudal de base muy importante.

La Administración goza de la facultad de admitir el uso de la capacidad de dilución, la que puede conceder o no. En una estrategia razonable de mejora continua, ese atributo, esa herramienta, se utiliza cada vez menos. De todas formas, en los últimos dos años PAMER siempre estuvo en condiciones regulares, porque contaba con el emisor, realizaba monitoreos continuos y hacía pruebas de toxicidad de los efluentes. Al no haber blanqueo, si hay oxígeno disuelto, las pruebas son de 1 a 1 en el efluente aireado; se hicieron dos test y como es un líquido de origen natural, no afectaba la vida de peces indicadores. En la medida en que el oxígeno disuelto no fuera una limitante, no había toxicidad intrínseca. Esto no quiere decir que no sea conveniente ir hacia mejoras continuas de reducción de vertido orgánico.

En los últimos dos años la DINAMA decide procurar una mejora continua e ir articulando acciones para reducir el contenido absoluto de descarga orgánica a las aguas del río Negro, más allá de que el efecto ambiental fuera limitado. Es en ese contexto que, a partir de PAMER y en intercambio con la DINAMA, comienzan a hacerse intervenciones y surgen propuestas de acciones internas, de cierre de circuitos, de sustitución de procesos, con la aprobación de un proyecto, que es una condición *sine qua non* previa a la intervención efectiva de inversión. Se planteó dejar de producir pasta kraft -que es la que aporta mayor contenido orgánico, dado que el proceso provoca una extracción de casi el 40% del peso de la masa de madera, que es básicamente de lignina- mediante la utilización de sistemas semiquímicos de menor extracción. Asimismo, se acordó hacer una instalación de tratamiento para llegar a determinadas calidades finales admisibles.

Ese ha sido el acuerdo con la DINAMA. Se han hecho los estudios preliminares y se han elaborado los proyectos en tiempo y forma, por lo que simplemente estamos en las últimas instancias. En consecuencia, es muy posible que la próxima semana se logre la aprobación para que PAMER pueda iniciar lo que sería un esquema de tres fases: en la primera -que insumirá alrededor de seis meses- se realizará un tratamiento físico-químico de remoción de sólidos suspendidos; en la segunda, se llevará a cabo la primera etapa de un tratamiento biológico; y en la última fase se efectuará la segunda etapa de dicho tratamiento, de forma tal de llegar a cumplir con los requisitos de vertido de efluentes -independientemente de la autodepuración del curso- esto es, una carga biológica por debajo de los sesenta mil gramos por litro, y de sólidos suspendidos por debajo de los cien mil gramos por litro. Si bien estos son términos técnicos, es claro que PAMER se encuentra en una secuencia regular, acordada con DINAMA, de alcanzar los estándares de calidad de vertido que exige la norma. Para ello ha tenido que presentar los antecedentes, estudios y solicitudes correspondientes, y en estos momentos está a la espera de la última aprobación, tras la cual podrá iniciar las obras.

Esta es una síntesis del estatus de funcionamiento de la planta.

Como un hito intermedio quiero decir que hace un par de años, PAMER, como parte de esta estrategia, incorporó un tratamiento primario basado en la instalación de clarificación por flotación de los efluentes de máquina de papel, lo que produjo una fuerte reducción de los elementos suspendidos vertidos. Al día de hoy podemos indicar que el elemento agresivo sería la carga orgánica proveniente del licor negro de fábrica de pastas. Desde el mes de diciembre, la fábrica de pasta no está en funcionamiento y no hay vertido de licor, razón por la cual, en el estatus actual, el vertido de carga orgánica es mínimo.

Finalmente, quiero señalar que una vez que se cuente con la aprobación del proyecto, PAMER procurará obtener la autorización correspondiente para que, mientras se llevan a cabo las obras, pueda operar la fábrica de pastas, pues ello le resultará muy importante, tanto desde el punto de vista de la fabricación, como de los puestos de trabajo asociados.

SEÑOR CANTONI.- A modo de comentario, quiero decir que uno de los temas más importantes y más difíciles para este proyecto es la parte económica, porque sus tres etapas tienen un costo aproximado de US$ 1:500.000, y en este momento consideramos muy difícil que se pueda dar un financiamiento a largo plazo. Para sacar adelante a las viejas fábricas que existen y para poder invertir fácilmente en medio ambiente, sería necesario contar con un fondo financiero a largo plazo, con bajos intereses. Es más: hoy en día, a la fábrica ya instalada le cuesta mucho más invertir en medio ambiente que a la fábrica nueva, en virtud de que en el proyecto que se hace para esta última ese aspecto ya va incluido. Precisamente, eso es lo que hará que el proyecto sea o no rentable. Sin embargo, en las fábricas ya instaladas entran a jugar otros factores, tales como la disposición, el lugar, el espacio, etcétera.

Como dije anteriormente, la parte financiera es muy importante, porque este proyecto se financiaría con fondos propios.

En definitiva, estamos a la espera de la aprobación del proyecto -que estamos seguros se logrará- para poder seguir con la fabricación de nuestra pasta semiquímica, que constituye una materia prima muy importante para el tipo de papel que elaboramos, que es el que se emplea para las cajas de cartón corrugado. Nuestro papel es mucho mejor que el que se puede encontrar en la zona y ello se debe, fundamentalmente, a la pasta semiquímica. Entre otras cosas, en este proyecto está contemplada la posibilidad de mandar veinticinco mil litros diarios de licor negro a Botnia, que le representará veintisiete segundos de funcionamiento de su planta. Tal vez esto les parezca un poco ridículo, pero así están planteadas las reglas de juego.

Cabe agregar que las papeleras son mal vistas por parte de la comunidad en general, como consecuencia del boicot de nuestros queridos amigos de Gualeguaychú. De todas formas, las leyes son las leyes y nosotros somos obedientes de ellas, más allá de que esta situación nos ha complicado un poco la tarea.

Como comentario -pues hay quienes no conocen nuestra empresa- queremos manifestar que nosotros consumimos 50.000 toneladas de madera para generar energía, o sea, vapor, aunque no tenemos turbinas; quemamos residuos de aserradero y todo lo que en el monte no sirve, es decir, todo aquello que no es apto para celulosa ni para madera. Por lo tanto, consideramos que sacamos del medio ambiente 50.000 toneladas de madera inservible. Además, consumimos 25.000 toneladas de recortes de papel al año; estamos hablando de papel reciclado, pues alrededor del 70% de los papeles que llenan los carritos que se ven en Montevideo van a nuestras máquinas y, como resultado, obtenemos papel nuevo. Gracias a esto, no producimos 25.000 toneladas de pulpa de madera. En definitiva, sacamos del medio ambiente 50.000 toneladas de madera y 25.000 de cartón, lo que suma un total de 75.000 toneladas de producto al año, mientras en el mismo lapso tiramos al río entre 500 y 600 toneladas de sustancia orgánica, aunque la idea es llegar a no tirar nada. Evidentemente, soy medio fanático de PAMER, pero justo es decir que no somos grandes contaminadores, ya que, reitero, sacamos del medio ambiente 75.000 toneladas y volcamos en él alrededor de 500. Señalamos esto simplemente a modo de concepto básico, pues es claro que cuando se apruebe el proyecto de ley tiraremos menos sustancia orgánica, por lo que podré sacar aún más pecho al hablar de esta materia.

Quería hacer estos comentarios porque suele pensarse que todas las fábricas de papel son una porquería, cuando la realidad no es así. Pensemos que si no existiera el papel, no escribiríamos; y si a éste se lo blanquea, es porque la gente quiere escribir sobre papel blanco, pues perfectamente podría escribirse sobre papel de color gris, en cuyo caso se blanquearía menos y también se gastaría mucho menos. Lo cierto es que nosotros mismos, como consumidores, generamos los defectos, por decirlo de algún modo. Es el mismo caso de los ladrones que venden a los reducidores; si éstos últimos no existieran, tampoco habría muchachos que roban cualquier cosa, aunque es claro que ese es otro tema.

A continuación, me gustaría ceder el uso de la palabra al ingeniero Soria, quien además de trabajar en PAMER desde el año 1984, es un analista exhaustivo de todo el tema de la fibra y el papel; asimismo, es profesor Grado V en la Facultad de Agronomía, tiene un Master y título de Doctor en Ingeniería Papelera en Grenoble y es una de las personas que, desde hace alrededor de veinticinco años, nos ha venido acompañando en estos proyectos de inversión.

Reitero que me gustaría que hiciera algunos comentarios sobre el tema, pero antes de que se le dé la palabra, quisiera contarle a los señores Senadores, a título anecdótico, que justamente en el día de su cumpleaños tuvimos un derrame de fueloil -parece mentira, pero fue así- y él se ensució un poco para que, a su vez, no se ensuciaran las playas de Mercedes.

SEÑOR SORIA.- Por nuestra parte, entendemos que prácticamente ya ha sido dicho lo más importante del tema que hoy nos ocupa.

En todo caso, agregamos que en este momento PAMER tiene una firme convicción en lo que respecta a hacer estas inversiones, además de tener presentados los proyectos. Tal como lo ha señalado el ingeniero Gross, estamos a la espera de la respuesta de DINAMA que, según tenemos entendido, estaría llegando la próxima semana; luego de esa instancia, comenzarían las obras.

Cabe acotar que hemos estado trabajando de acuerdo con la normativa vigente y que compartimos la idea y los criterios de DINAMA -tal como lo hemos manifestado en los contactos mantenidos con las autoridades del Organismo- así como también el concepto de que debemos exigir a las fábricas nuevas que sus proyectos cumplan con las condiciones que se requieren, mientras que a las fábricas que están funcionando desde hace más tiempo, hay que darles algunos plazos para que puedan adecuarse a dichas condiciones y cumplir con la normativa.

Como dijo el ingeniero Cantoni, las inversiones son muy importantes para las fábricas que están instaladas. Cuando se analizan las inversiones y se tiene que dar respuesta a las directivas o a los Directorios de las empresas, normalmente lo que se hace es proyectar una inversión de una cierta cantidad, y luego ver cómo se puede recuperar. Esto es lo primero que se pregunta y, en general, cuando se invierte en maquinaria y en producción, casi siempre hay una respuesta.

De acuerdo con lo que se mencionó recientemente, esta sería una buena oportunidad para obtener créditos a nivel del Gobierno, para financiar la parte del tratamiento de efluentes. Me refiero a algún tipo de crédito a largo plazo que permita sanear esta dificultad. En este caso, se ha tomado la decisión de realizar el proyecto, pero tal como se dijo, para una fábrica ya instalada y pequeña, US$ 1:500.000 es una cifra bastante considerable. Aunque tenemos la esperanza de que esta situación pase, también estamos preocupados, porque tenemos alrededor de veinticinco personas asociadas al funcionamiento de la fábrica de pasta -que producía esas quince o veinte toneladas de que se hablaba- que están a la espera de lo que suceda. Para no causar un problema mayor ante la detención de la planta -esto es, enviar al personal al seguro de paro- no sustituimos todo el personal que necesitábamos, y aprovechamos a la gente que estaba parada para cumplir las funciones que necesitábamos, pero indefectiblemente, la puesta en funcionamiento de la empresa hará que alrededor de otras veinte o veinticinco personas entren en funciones de inmediato, lo que nos preocupa bastante.

En lo que tiene que ver con el derrame, paso a relatar qué fue lo que sucedió.

Como señaló el ingeniero Cantoni, la planta funciona con una caldera a leña, a chips, que produce todo el vapor necesario tanto para ambas plantas -la de celulosa y la de papel- así como para la fabricación de las cajas de cartón corrugado. En general, como toda fábrica, tenemos una detención anual de mantenimiento, período en el que funciona una caldera a fuel-oil -que es la primera que tuvo la empresa- para poder seguir trabajando con la planta de corrugado -que normalmente no para- que tiene licencia durante todo el año. A raíz del funcionamiento de esa caldera a fueloil -generalmente marcha unos quince o veinte días por año- hubo una falla en la instalación eléctrica, concretamente, en un micro de corte, provocando que una bomba quedara funcionando, extrayendo el fueloil que iba para la caldera y rebasando una pileta. Si bien estaba previsto que hubiera una pieza de contención, quizás por la falta de funcionamiento durante tanto tiempo sufrió unas fisuras en su pared,

permitiendo que el fueloil fuera hacia el río. Esto ocurrió el 15 de marzo -recuerdo bien la fecha porque es el día en que cumplo años- a las 22 horas, y rápidamente tomamos acciones para solucionar la situación. Aclaro que la empresa PAMER, si bien está sobre el Río Negro, también está situada sobre el arroyo Bequeló, que se comunica con aquél. Entonces, gracias al ingenio de la gente y a lo que estaba programado, hicimos una doble barrera con troncos de pino, buscando algo que pudiera flotar e impidiera el paso del fueloil. Fue así que, con todo el personal de mantenimiento -ya que la planta estaba parada- hicimos la limpieza del fueloil derramado, que fueron, aproximadamente, 1.500 litros. En principio se pensó que se trataba de 2.000 litros, pero después, por lo que se juntó, se llegó a la conclusión de que la cantidad era mucho menor. Se realizó la limpieza y, como llegó fueloil a una playa que está frente a Mercedes, se procedió a limpiarla, recogiéndose aproximadamente un metro cúbico de arena porque se trató sólo de una deposición superficial con no más de diez centímetros de ancho. También se hizo la limpieza correspondiente en toda la costa del arroyo Bequeló y puede decirse que prácticamente en 24 horas se subsanó el accidente.

Como dato importante a resaltar, dimos el aviso a Prefectura, al Departamento de Higiene de la Intendencia Municipal de Soriano y a la DINAMA. Con la Prefectura de Mercedes se trabajó de inmediato en forma conjunta y fuimos felicitados por el Prefecto por la labor emprendida, puesto que casi no se ocasionaron daños.

SEÑOR PRESIDENTE.- Los invitados dijeron que presentaron su plan ante la DINAMA y que para llevarlo a cabo se necesita una cantidad importante de dinero. Quisiera saber si hay etapas a cumplir sujetas a que se consigan determinados préstamos, en caso de que -tal como se manifestó- la DINAMA lo apruebe la próxima semana.

SEÑOR CANTONI.- No. El proyecto se divide en tres etapas y luego de que se vea cómo funciona la primera, se comienzan las otras, para corregir algunas de las variables, en caso de que sea necesario. Ya está definido realizar la primera etapa, que se llevaría adelante con fondos propios. Lo que comentamos al hacer referencia a nuestra necesidad económica, no sólo nos serviría a nosotros -en un futuro nos beneficiaría mucho- sino también a todas las empresas como la nuestra, porque hay muchas que no pueden poner esto en marcha por no contar con fondos blandos para ello.

Los temas relacionados con el medio ambiente no se repagan y son gasto, pero en la planta nueva esto vale diez más diez de control de medio ambiente, porque de lo contrario, no se otorga el permiso para la instalación. Eso ocurre acá y en cualquier lugar del mundo; por tanto, ya está en el proyecto de inversión. En plantas como la nuestra hay que rehacer una cantidad de cosas, como por ejemplo las cañerías de desagüe, que estuvieron toda la vida y que ahora hay que cambiar y sistematizar, pero todo ello le significa un costo al producto.

Como dije, apenas la DINAMA nos dé el visto bueno -esperemos que sea mañana, pasado o el lunes- arrancaremos con la primera etapa, puesto que el proyecto ya está aprobado y definido, y no vamos a demorar seis meses para pedir un presupuesto y seis más para realizar la obra. Esta etapa va a arrancar apenas contemos con la aprobación, aunque sí es cierto que el primer mes será de organización, para ver qué hace la empresa que va a llevar adelante el proyecto.

Por otra parte, creo que el económico es un aspecto fundamental para todas las industrias del país. Como representante del Centro Comercial e Industrial de Mercedes, considero que cuanto más chica es una empresa, más necesarios son los fondos para el control del medio ambiente.

SEÑOR PRESIDENTE.- Si no me equivoco, ustedes mencionaron que se están llevando a cabo tratativas con la empresa Botnia -también lo expresaron representantes de esa empresa en esta misma Comisión- por el tema del licor negro, que sería trasladado a dicha planta. Me gustaría saber si ya hay algo convenido y en qué se trasladaría el licor.

SEÑOR SORIA.- Cuando nosotros presentamos a la DINAMA el proyecto sobre el desagüe industrial, en una de las últimas reuniones de la presentación y a la espera de la posibilidad de su aprobación, esa Dirección nos planteó la opción de que disminuyéramos la carga de licor -a pesar de que no es fuerte, porque está compuesto de una pasta semiquímica- enviando 25 metros cúbicos a Botnia. Cabe

destacar que, además de esa sugerencia de la DINAMA, Botnia ya tenía incorporada la idea a sus proyectos. Al respecto, hay un informe realizado por una consultora internacional para el Banco Mundial, en el que se menciona la posibilidad de que PAMER envíe parte de su licor, para lo cual Botnia iniciaría las gestiones correspondientes. Por esa razón, en el proyecto final -que está para aprobarse- también se incluyó el envío de 25 a 30 metros cúbicos del licor de la pasta, que se trasladaría en un camión-tanque, para ser incorporado, en principio, a la caldera de recuperación de Botnia.

A efectos de ilustrar a los señores Senadores, podemos decir que esto, para Botnia, es algo así como dar una inyección en un caño de 20 pulgadas. Obviamente, para nosotros se trata de algo muy importante, fundamentalmente para disminuir la carga. Por otra parte, esta iniciativa tiene valor en el sentido de que probablemente van a cambiar un poco las condiciones de las etapas del proyecto, puesto que al producirse una disminución de la carga, podrían lograrse algunas mejoras desde el punto de vista de lo que tenemos que hacer en fábrica.

SEÑOR PRESIDENTE.- De acuerdo con las manifestaciones de nuestros invitados, desde fin de año ya no se hace más el vertido del licor negro a las aguas del Río Negro. Sobre ese aspecto, me gustaría saber si PAMER tiene un control de la calidad del agua y si hay mediciones de una eventual mejora desde diciembre a la fecha.

SEÑOR GROSS.- Efectivamente ha sido así, señor Presidente, y de hecho hay cero vertido de licor. Para tener una idea con respecto a los términos de la Demanda Biológica de Oxigeno (DBO) y del efluente complexivo fábrica de papel - fábrica de pastas, esta última aportaba casi el 80% o el 85% de la carga orgánica total. Ello, de alguna manera, ha sido suprimido, y en las etapas sucesivas de tratamiento, con la significación que va a provocar el traslado de los 25 ó 30 metros cúbicos a Botnia, se procura que ese 85% pase a casi un 30% o 40%. El resto será objeto de tratamiento en etapas siguientes, a los efectos de llegar a casi un 90% de remoción de esa fracción remanente. Sin perjuicio de ello, como el propio tratamiento comprende ambos procesos, hace que ese otro 20% que viene de fábrica de papel, se reduzca sustancialmente y quede en órdenes muy poco significativos.

De todos modos, me parece interesante situar cuantitativamente lo que pudo ser la evolución de órdenes de carga orgánica vertidas al curso en todo este proceso de los últimos 5 ó 10 años. Quiero destacar que aun antes del pasaje a semiquímica y con una serie de acciones de control de cierre de procesos, PAMER ha venido sistemáticamente bajando el contenido de carga, sobre todo por mejora de eficiencia interna. Lo que pudo ser un valor 100 ordinal como magnitud en ciclos abiertos de hace 15 ó 20 años, después fue manejado por el emisario en términos de dispersión; pero la carga como valor absoluto llegaba a ese nivel. Haber pasado de kraft a semiquímica implica que el nivel de carga orgánica se haya reducido a la mitad. Estamos hablando de que se pasó de 100 a 50, que una vez tratados llegarán a órdenes de 5 ó 10. Esto es una vez completadas las etapas el aporte será inferior al 5% de la carga vertida en años pasados. De esa manera, si ya con cargas orgánicas importantes, el cuerpo no manifestaba deterioro ni agresiones, con las acciones ya implementadas y a ejecutar, obviamente, las condiciones del curso continuarán siendo óptimas.

SEÑOR SORIA.- Con respecto a la pregunta que se planteaba, dentro de estas mejoras que se han proyectado durante los últimos años estuvo opera un muestreo continuo de nuestro efluente, con el cual estamos monitoreando permanentemente las aguas y enviando los datos a la DINAMA. Periódicamente hacemos muestreos -la DINAMA también los hace- aguas arriba de la salida del efluente, en el colector, y aguas abajo. Eso ha demostrado de continuo que, por el factor de dilución que se señalaba hoy, prácticamente no hay una distorsión de los valores por encima de los normales que se registran en el río. Este monitoreo es muy importante, porque nos permite visualizar las condiciones en las cuales está saliendo el efluente y las mejoras que se van haciendo, fundamentalmente, con el cerrado de los circuitos. Hace aproximadamente dos años manejábamos un proyecto -el primero que se empezó a aplicar para el tratamiento de efluentes- de entre 250 y 300 metros cúbicos/hora; hoy estamos entre 150 y 180 metros cúbicos aproximadamente, con la misma producción, debido a mejoras en el cerramiento del circuito, lo que, precisamente, mejora también la salida del efluente.

SEÑOR PRESIDENTE.- Como uno es nativo de Mercedes y ha vivido siempre en la capital de Soriano, conoce de cerca el hecho de que, cuando los vientos vienen del sector este, hay situaciones en las cuales se percibe un determinado olor; precisamente, cuando visitamos la planta de ENCE en Huelva, España, percibimos un olor similar al de PAMER. ¿Se ha estado trabajando sobre este tema? ¿Ha habido algún adelanto o mejora al respecto?

SEÑOR SORIA- Ese olor es característico de la producción de pasta kraft y corresponde a los derivados del azufre. Esta pasta se elabora mediante el empleo de un licor de cocción que se integra por soda y sulfuro de sodio; es así que se hace una cocción de la madera con estas sustancias, a una cierta temperatura y presión, y eso es lo que produce la pasta. Tales derivados de azufre -que son normalmente mercaptanos y metilmercaptanos- son los que producen el citado olor que, si bien no presenta inconvenientes desde el punto de vista de la polución, es cierto que resulta desagradable. Desde el momento en que detuvimos la producción de pasta kraft, es decir, desde el mes de octubre, ya no hay más olor. Dado que ahora hacemos pasta semiquímica, cambiaron las condiciones, porque ésta es de alto rendimiento, lo que significa que hay que utilizar bajas concentraciones de productos químicos; además, no se emplea ni soda ni azufre, sino sulfito de sodio, que va con baja carga, produce un alto rendimiento y no tiene los olores característicos de la pasta kraft. En consecuencia, no hay prácticamente olor en esa producción de pasta.

Concretamente, entonces, desde la suspensión de producción de la pasta kraft, que fue propuesta por nosotros mismos, no hay más olores que invadan la ciudad de Mercedes.

SEÑOR PRESIDENTE.- Al comienzo de su exposición, el Ingeniero Cantoni hizo referencia a lo que significa PAMER, siempre comparándola con Botnia, y si bien la relación es desproporcionada en cuanto a las cantidades que se manejan, no lo es tanto en lo que tiene que ver con la mano de obra, ya que el número de funcionarios que trabaja en Botnia es similar al de PAMER.

SEÑOR CANTONI.- Entre las oficinas de Montevideo y la planta de Mercedes, PAMER cuenta con unas 380 personas. Lo cierto es que mientras nosotros -con la misma cantidad de gente y con una máquina para hacer papel- producimos 100 toneladas, Botnia llega a 3600. Cabe destacar que contamos también con una planta de cartón corrugado en la cual se elabora cartón, cajas, se imprime, y todo ello, obviamente, representa un importante proceso; al día de hoy, en la planta de corrugado tenemos 110 personas trabajando. Si bien la cantidad de gente por máquina es prácticamente la misma, aunque sean diferentes y más modernas, debe considerarse que además de las 380 personas que mencioné podríamos hablar de otras 50 que casi trabajan en la fábrica y de unos 25 camiones que van y vienen todos los días. Con esto quiero decir que Botnia no está considerando los más de trescientos camiones que van y vienen, lo que representaría mucho más personal. Lo cierto es que alrededor de Botnia hay una cantidad de gente que corta madera y realiza muchas otras tareas, mientras que en torno a PAMER el número de personas es infinitamente menor. De todas formas, mientras Botnia procesa unas 10.000 toneladas de madera, nosotros sólo procesamos 100.

SEÑOR PRESIDENTE.- Pero, en definitiva, en la planta o en la fábrica, la cantidad de personal es bastante similar. Además, la población de Fray Bentos se ha quejado de que es escaso el porcentaje de personal oriundo de la zona que trabaja en Botnia. En el caso de PAMER, ¿cuál es el porcentaje de gente de Soriano y de Río Negro que allí trabaja?

SEÑOR CANTONI.- La única persona que vive en Río Negro y viaja a trabajar es el electricista, el resto de los empleados de la planta vivimos en Mercedes. Evidentemente, algunos han venido de otros lugares, pero la vida privada del personal de PAMER se desarrolla en la misma ciudad.

Debemos tener en cuenta que el nivel tecnológico de Botnia exige un nivel terciario o técnico superior. Por supuesto que nosotros también tenemos profesionales: ingenieros, contadores, abogados, técnicos y licenciados, pero contamos también con una cantidad de mano de obra conformada por gente que ha estudiado por su cuenta, que ha cursado en UTU, o que ha realizado estudios terciarios en la zona. No olvidemos que en el interior se termina la escuela, o el bachillerato, o algún curso de UTU.

En definitiva, nuestro emprendimiento involucra a la gente de la zona de Mercedes mientras que la situación de Botnia es diferente.

SEÑOR CID.- Para culminar, quiero formular dos consultas.

En estos 68 años, ¿cómo ha sido el relacionamiento con la sociedad? Lo pregunto porque es importante señalarlo; aunque aparentemente ha habido una aceptación pacífica, me gustaría que vuestra opinión constara en la versión taquigráfica.

Por otro lado, dado que el emprendimiento se relaciona, sobre todo, con el licor negro, quisiera saber si el procesamiento que hará Botnia será del 100% de este producto, o si será parcial. Hago la pregunta para entender por qué el costo de transformación de estructuras es tan elevado. Aparentemente, si todo el licor negro fuera procesado por Botnia, no habría necesidad de mitigar o minimizar el vertimiento.

SEÑOR GROSS.- Contestaré la segunda parte y dejaré que mis compañeros respondan lo que tiene que ver con la historia de PAMER en 68 años, de los cuales, como habitante de Mercedes solamente he participado unos veinte y pocos años, que son los que viví allá.

Con respecto a la consulta realizada, hay que decir que la generación de licor es de un volumen mayor, concretamente del orden de unos 300 ó 400 metros cúbicos por día. Sin embargo, cuando se habla de que se enviarán 25 ó 30 metros cúbicos, se refiere a una fracción concentrada, que es la que tiene lógica de ser transportada. El proceso de fabricación de pasta supone que hay un escalonamiento en la generación de efluentes. Una primera fracción concentrada es el primer escurrido que se logra cuando se descargan los digestores; la fibra queda y escurre ese líquido que la impregna. Ese concentrado es el factible de ser colectado y transportado. En términos de carga orgánica absoluta, representa casi un 30% o un 35% del aporte total. El resto de la carga resulta más diluida, porque es producto de sendas operaciones de lavado, que en lo que hace al volumen tiene una significación mucho mayor y no es razonable transportar, pues representa alrededor de 300 metros cúbicos, día. Acá se aplicaría lo de la “Ley de Pareto”, porque hay una pequeña fracción -30 metros cúbicos- que está representando un 40% de la carga, que es razonable transportar y a eso se ha apuntado. Además, tiene un efecto sustantivo en términos de que reduce el volumen de la planta en una proporción equivalente a la carga orgánica equivalente. Lamentablemente, el resto no es viable de trasladar por tratarse de un esquema de transporte en camiones.

SEÑOR SORIA.- Quiero hacer un comentario al respecto, en el sentido de que quien recibe el licor lo admite con una cierta concentración mínima. Por el proceso de recuperación de reactivos químicos de una planta kraft, el licor de cocción debe partir de una cierta concentración, porque después sufre procesos de evaporación hasta llegar a la parte de recuperación de la caldera. Mandar licor que no tenga esa concentración, supone un gasto muy importante de energía para su evaporación. De ahí que sólo se justifique el envío de licor de esa parte concentrada.

SEÑOR CANTONI.- La empresa PAMER tiene 68 años de historia, de los cuales he vivido 41. Mi padre empezó a trabajar en esa empresa en el año 1960, por lo que puedo hablar de 48 años de la vida de PAMER. Todos esos años he comido gracias a ella, y todos mis ingresos han provenido de allí; incluso, mi padre pagó mis estudios gracias al sueldo que recibía de la empresa. Quizás hablo demasiado bien de PAMER porque la tengo incorporada a mi sangre. La población de Mercedes no habla, no toca tambores, pero cada vez que tenemos algún problemita, una detención de actividades por falta de trabajo, por ejemplo, la economía de Mercedes sufre bastante, por lo menos la de la clase media que, sin duda, gasta todo lo que gana dentro de la ciudad, desde comida hasta vestimenta. Hay tiendas y grandes comercios que hoy están instalados en Mercedes gracias a PAMER, al importante crecimiento y a los Intendentes que hemos tenido.

Evidentemente, PAMER no está demasiado mal vista, no hay muchos comentarios en contra, excepto algún ecologista talibán que opina lo contrario; pero nosotros -que somos talibanes al revés, fanáticos por nuestra empresa- la peleamos duramente. No significa, bajo ningún punto de vista, que nos quieran quemar vivos; en general nos apoyan. Por ejemplo, hemos suspendido el toque de sirena

porque unos vecinos así lo pidieron debido a que hacía mucho ruido. La sirena sonaba a la hora 6, a las 14 y a las 22 horas, con dos golpes, uno menos cuarto y otro menos cinco. Ahora la mayor parte de la ciudad se queja porque suspendimos la sirena, ya que con ella se despertaban. Como sucede siempre: hay uno que opina a favor y otro en contra.

Las industrias grandes que hay en Mercedes son CONAPROLE y PAMER, aunque ahora también hay un trabajo muy grande con las plantas de silos. Se trata de una población de 40.000 habitantes y nuestra posición en PAMER es demasiado importante para que sufran.

SEÑOR PRESIDENTE.- Con respecto a la pregunta que realizó el señor Senador Cid en cuanto a las repercusiones en Mercedes, creo que es importante que brinden un informe acerca de la situación de la escuela pública Nº 110, que está situada al lado de la planta ¿En algún momento Primaria, los maestros o los padres de los alumnos han formulado algún tipo de queja?

SEÑOR CANTONI.- Esa escuela se fundó en el año 1970 -un par de años antes de que me fuera de Montevideo para Mercedes- fundamentalmente por un gran trabajo de mi padre y del Rotary Club. PAMER ayuda permanentemente a la escuela; durante 20 años le suministró el agua potable y la luz eléctrica, pero luego, por reglamentación de UTE y de OSE, tuvimos que suspender ese apoyo, por lo que estos Organismos debieron encargarse de las conexiones. De todas maneras hay una ayuda permanente, desde un clavo hasta pintar o arreglar algo, ya que está a dos cuadras de la fábrica. Los directores de la escuela siempre hablan demasiado bien de nosotros y normalmente damos charlas instructivas, tratando temas de seguridad, porque no queremos que haya niños dentro de la planta. Para ello, todos los años se les da un instructivo explicando lo que es el papel, la celulosa, la pasta y la madera.

SEÑOR SORIA.- Creo que hay otro detalle respecto a la pregunta que formuló el señor Senador, que me parece que tiene un significado interesante. Concretamente, me refiero a la utilización de las playas de Mercedes. Si bien PAMER está aguas arriba, en estos más de sesenta años nunca ha habido problemas con las playas, las cuales son permanentemente controladas por la División de Higiene de la Intendencia Municipal de Soriano. Considero que es un dato muy importante, que avala esa coexistencia con el funcionamiento de la planta.

SEÑOR CANTONI.- Deseo acotar que contamos con la certificación ISO 9001 para la planta de corrugado, en la que se hicieron presentes representantes del LATU junto con un inspector que, a su vez, controló a los auditores, y recibimos la aprobación, faltando, simplemente, que nos envíen los certificados. En consecuencia, estamos certificados en ISO 9001, en ISO 14.000 (Medio Ambiente), y en ISO 18.000, que son las normas de Seguridad. Confieso que para nosotros esto es muy importante.

SEÑOR PRESIDENTE.- Propongo que la versión taquigráfica de esta sesión sea enviada a la DINAMA, a la Intendencia y Junta Departamental de Soriano, al Banco de la República Oriental del Uruguay -a la Sección relacionada con el tema de los préstamos- y a la Comisión de Medio Ambiente de la Cámara de Representantes, como así también al Directorio de PAMER.

En definitiva, agradecemos a los ingenieros Cantoni, Soria y Gross su comparecencia en la Comisión de Medio Ambiente del Senado, y los felicitamos por la tarea que realizan, así como por el trabajo que generan en ese polo de desarrollo industrial del departamento de Soriano, en la zona limítrofe con Río Negro. Esperemos que puedan mejorarse las condiciones y que pronto se encuentre una solución para la situación que se ha generado, ya que existe expectativa en la ciudad de Mercedes por ese plan que ustedes han presentado a la DINAMA, que esperamos que se apruebe y lleve adelante.

Muchas gracias.

(Se retiran de Sala los representantes de PAMER)

Dese cuenta de los asuntos entrados.

(Se da de los siguientes:)

- “Convocatoria a proyectos de educación ambiental PPD-DINAMA. La misma se realiza con fondos de la DINAMA (MVOTMA) en el marco del Proyecto URU/07/014 ‘Educación ambiental para el desarrollo local sustentable’, fruto del Acuerdo entre DINAMA y el PPD a través del PNUD. Se adjuntan bases de la Convocatoria y formulario del proyecto.

- Se recibió un folleto para el Concurso Emprendimiento para el Reciclaje”.

A continuación, me gustaría hacer un planteo relacionado con la situación que se ha generado en la zona este del país, como consecuencia del derrame de combustible en aguas del Océano Atlántico. La Mesa propone que se curse una invitación a los representantes de la DINAMA, para que concurran a este ámbito a brindar información sobre este hecho y, además, sobre la aparición de pingüinos muertos en las playas de los departamentos de Maldonado y Rocha.

SEÑOR ARANA.- No sólo pingüinos.

Personalmente, quisiera saber -quizás porque no leí con el suficiente detenimiento la normativa vigente al respecto- si estos barcos petroleros de doble casco cumplen con las normas exigidas a nivel internacional para este tipo de transporte transfronterizo. Tal vez sobre este punto también nos puedan informar los técnicos de la DINAMA.

SEÑOR PRESIDENTE.- Se encomienda entonces a la Secretaría que curse la invitación correspondiente a los representantes de la DINAMA, para que nos informen sobre estos temas.

SEÑOR CID.- Precisamente, sobre este hecho la Armada Nacional ha ordenado la realización de un sumario administrativo, que está en marcha. Por lo tanto, me interesaría que la Armada Nacional también fuera convocada a este ámbito.

Uno de los temas que me ha llamado poderosamente la atención, sobre todo con respecto al anterior accidente con ruptura del casco de un barco en nuestras costas, ha sido que, en principio, se apostara a la dilución del combustible. Concretamente, quisiera saber si no se implementaron medidas de contención, como por ejemplo la limitación en base a flotadores. Planteo esto porque, vuelvo a decir, me llama mucho la atención que el combustible haya llegado a la costa, cuando se hace un monitoreo diario del vertimiento. Además, en virtud del cambio de orientación del viento se produjo contaminación. Por lo tanto, me parece que habría que conocer cómo ha respondido la Armada Nacional frente a estos episodios.

SEÑOR PRESIDENTE.- La Comisión procederá en la forma solicitada por el señor Senador Cid.

No habiendo más asuntos, se levanta la sesión.

(Así se hace. Es la hora 17 y 48 minutos)